

# Bedingungen für die Pulverbeschichtung

HO-TEC Oberflächentechnik GmbH & CoKG, Im Holderwäldle 8, 76571 Gaggenau



Ergänzung zu unseren Geschäftsbedingungen für die Oberflächenbehandlung von Teilen

## Für Pulverbeschichtungsarbeiten gelten zusätzlich folgende Bedingungen:

1. Die Ware muss generell für die elektrostatische Pulverbeschichtung geeignet sein, sinnvoll aufzuhängen, nicht schöpfend und hitzefest bis 220° sein. Forderungen an das dekorative Aussehen der beschichteten Oberflächen können nur gestellt werden, wenn alle Einzelteile, Konstruktionen und Schweißnähte aus der gleichen Legierung bestehen. Sie müssen korrosions- und zunderfrei, unverschmutzt, ohne Filzschreiberbeschriftung und Klebebandreste, ohne chemische und mechanische Oberflächenfehler, frei von Lackresten, Grundierungen etc. und frei von Silikaten oder Silikonmittel übergeben werden. Metallverbindungen (Lötstellen), Klebstoffe, Dichtprofile, Dichtmassen und ähnliches müssen auf die beim Bearbeitungsvorgang auftretenden thermischen Belastungen (180° - 200° C) abgestimmt sein. Für die Beschichtung von Edelstahl und Aluminium kann bei Aussenwitterung und Lagerung oder Montage in Feuchträumen keine Gewährleistung übernommen werden. Eine Beurteilung der Materialien durch uns erfolgt nicht. Die Beschichtung derartiger Teile erfolgt grundsätzlich unter dem Vorbehalt des Haftungsausschlusses auf Gefahr des Auftraggebers. Zur vorheriger Rückfragen und dem Einholen einer gesonderten schriftlichen Bearbeitungsfreigabe sind wir nicht verpflichtet.

2. Der Besteller übernimmt die Verpflichtung, Bauherren, Architekten und Bauausführende über die Gefahren aufzuklären, die pulverbeschichteten Teilen durch Alkalien, Chemikalien, Klebstoffe und Säuren im Falle unsachgemäßer Behandlung drohen. Informationen hierzu geben wir auf Wunsch jederzeit.

3. Für Teile die pulverbeschichtet werden, ist vom Besteller generell anzugeben, ob die Teile einer Freibewitterung ausgesetzt werden. Eventuelle Belastungen durch Chemikalien, Gase, aggressive Flüssigkeiten, Klebebänder, Deck- und Überlackierungen oder mechanische Beanspruchung sind ebenfalls anzugeben. Pulverbeschichtete Teile haben verfahrensbedingt, durch die elektrostatische Aufladung eine sehr dicke Kantenabdeckung. Der Auftraggeber hat dies bei der Konstruktion zu berücksichtigen.

4. Uns zur Bearbeitung übergebene Bleche, Kantteile, Profile oder ähnliches sollten eine Mindestdicke von 2,5 mm haben. Für die Formstabilität dünnerer Teile übernehmen wir keine Gewähr.

5. Konstruktionen mit Hohlkammerprofilen müssen im oberen und unteren Teil und die einzelne Konstruktionsteile untereinander ausreichend große Löcher für das Ein- und Auslaufen von Flüssigkeiten haben. Nacharbeiten, die durch das Auslaufen oder Verdampfen von Flüssigkeiten erforderlich werden, gehen zu Lasten des Bestellers. Dies gilt auch dann, wenn wir die Ein- und Auslauflöcher selbst gebohrt haben.

6. Der Besteller hat in einer Skizze oder durch Kennzeichnung der Teile die möglichen Aufhänge-Punkte anzugeben. Geschieht dies nicht, werden diese ohne nochmalige Rücksprache von uns festgelegt. Teile die keine Aufhänge-löcher haben, werden von uns kostenpflichtig gebohrt. Für Schäden die durch das Bohren oder die Auswahl der Aufhänge-Punkte entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Beschädigte oder unbrauchbar gewordene Teile werden von uns nicht ersetzt oder Kosten hierfür übernommen.

7. Für die Qualität und Haftung der Kunststoffschicht können wir bei vormontierten Konstruktionen wie Rahmen, geschraubten, punktgeschweißten oder genieteten Blechen ect. keine Garantie übernehmen, weil bei diesen Teilen die Gefahr der Spaltkorrosion besteht. Durch Kapillarwirkung setzen sich in den Spalten Säuren und Laugen fest, die auch durch intensives Spülen nicht immer zu entfernen sind. Beim Einbrennvorgang werden durch Erhitzen der Konstruktion die Flüssigkeiten verdampft und die in den Spalten verbleibenden Chemikalien können sich später mit der Luftfeuchtigkeit aktivieren, die Kunststoffschicht unterwandern und die Haftung beeinträchtigen.

8. Materialunebenheiten durch Schleifen, Hammerschläge, Stanz-, Press- oder Biegeriefen, unebene oder schlecht verputzte Schweißnähte, Unebenheiten der Feuerverzinkung, sind wegen der hohen Einbrenntemperatur nicht mit einer Spachtelmasse überziehbar und bleiben auch nach dem Beschichten sichtbar. Beim Pulverbeschichten verzinkter Teile können sich beim Einbrennen durch Ausgasen Blasen oder Poren (Krater) bilden.

9. Die Kunststoffschicht ist in der Regel 40-120 µm stark, die durchschnittliche Schichtstärke beträgt 50-80 µm. Für gleichmäßige Schichtstärken wird nur innerhalb dieser Toleranzen Gewähr übernommen.

10. Für Farbabweichungen der zu behandelten Teile kann auch bei RAL-Tönen keine Garantie übernommen werden. Farbmuster gelten als annähernd. Bei Sonderfarbtönen ist eine absolute Rezeptur nach Farbtonvorlagen nicht immer möglich, da das Angebot farbechter Pigmente begrenzt ist. Als Farbtonvorlage für die Beschichtung gelten die von uns zur Verfügung gestellte Farbmusterbleche.

11. Für die Licht-UV-Beständigkeit von farbiger Pulverbeschichtung wird die Gewährleistung auf die vom Farbhersteller angegebene Lichtechtheitswerte begrenzt. Generell wird die Gewährleistung für die verwendeten Kunststoffpulver und Farbtöne auf die Angaben, Merkmale und Garantien der jeweiligen Pulverhersteller beschränkt. Entsprechende Angaben und Datenblätter können bei uns eingesehen und/oder abgerufen werden.

12. Bei der Pulverlackierung von verzinkten Bauteilen übernehmen wir keine Gewähr für das dekorative Aussehen und für die Haftung der Pulverfarbe auf dem Basismaterial, da wir keinen Einfluss auf die Qualität des Untergrundes und der Verzinkung haben. Dies gilt im besonderen für Bauteile mit beschädigter, unterbrochener oder durch Kaltverzinkung oder anderweitig ausgebesserte Zinkauflage. Ausgasungen, Krater, Haftungsstörungen und raue Oberflächen können nicht als Reklamation anerkannt werden. Zunder-Schichten sind kein optimaler Haftgrund und sind durch den Kunden zu entfernen.

13. In folgenden weiteren Fällen ist auch bei sorgfältigem Arbeiten eine einwandfreie, dekorative Pulverbeschichtung nicht möglich:

13.1 Bei Materialien, die zur dekorativen Beschichtung nicht oder nur bedingt geeignet sind.

13.2 Bei Materialien, die durch Wärmebehandlung in ihrer inneren Struktur so verändert sind, daß eine gleichmäßige dekorative Beschichtung nicht möglich ist

13.3 Bei Materialien, die außerhalb unsere Betriebes mechanisch oder chemisch vorbehandelt wurden.

13.4 Bei Materialien, die durch unsachgemäße Lagerung oder Alterung Zersetzungsschäden aufweisen.

13.5 Bei nicht erkennbaren Materialfehlern (z.B. Lunkerstellen usw.)

13.6 Für pulverbeschichtete Teile, die ohne entsprechende Vorbehandlung der Außenwitterung ausgesetzt werden.

14. Ausschuss, der bei der Bearbeitung durch Formveränderungen usw. entsteht sowie für Veränderungen in der Pass- und Maßhaltigkeit der Teile, wird von uns weder ersetzt noch können wir Haftung oder andere Kosten hierfür übernehmen. Die Kosten für die Vorbehandlung und Beschichtung dieser Teile sind vom Besteller zu tragen. Dieser ist auch zur Rücknahme der Teile in vollem Umfang verpflichtet.

Gaggenau, März 2010